



NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI
Delegatura w Warszawie

LWA.410.007.01.2017
P/17/016

WYSTĄPIENIE POKONTROLNE

NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI
Delegatura w Warszawie
ul. Filtrowa 57, 02-056 Warszawa
T +48 22 444 57 72, F +48 22 444 57 62
lwa@nik.gov.pl
Adres korespondencyjny: Skr. poczt. P-14, 00-950 Warszawa 1

I. Dane identyfikacyjne kontroli

Numer i tytuł kontroli P/17/016 - Wykorzystanie przez przedsiębiorców środków pomocowych na innowacje i prace badawczo – rozwojowe.

Jednostka przeprowadzająca kontrolę Najwyższa Izba Kontroli
Delegatura w Warszawie

Kontroler Krzysztof Matyjasiak, główny specjalista kontroli państwowej, upoważnienie do kontroli nr LWA/50/2017 z dnia 24 kwietnia 2017 r.

(dowód: akta kontroli tom I, str.1)

Jednostka kontrolowana WITOPLAST KISIELIŃSCY Spółka Jawna w Warszawie, ul. Adama Mickiewicza 38C
05-075 Warszawa¹.

Kierownik jednostki kontrolowanej Wspólnicy: Witold Kisieleński i Michał Kisieleński.
(dowód: akta kontroli tom I, str.3-4)

I. Ocena kontrolowanej działalności

Ocena ogólna

Najwyższa Izba Kontroli ocenia pozytywnie² wykorzystanie przez Spółkę środków publicznych na innowacje i prace badawczo – rozwojowe, w latach 2011 – 2016.

Uzasadnienie oceny ogólnej

Spółka wywiązała się ze wszystkich warunków umów o dofinansowanie projektów, objętych szczegółowym badaniem. Zmiany zakresu projektów następowały w uzgodnieniu z Polską Agencją Rozwoju Przedsiębiorczości³, a osiągnięte efekty (cele główne i cele szczegółowe) oraz wskaźniki produktu i rezultatu były zgodne z założeniami przedstawionymi we wnioskach oraz umowach o dofinansowanie projektów. W badanym okresie⁴, w wyniku realizacji projektów innowacyjnych, nastąpił wzrost przychodów Spółki ze sprzedaży produktów, towarów i materiałów⁵, w tym przychodów netto ze sprzedaży produktów nowych lub istotnie ulepszonych⁶. Realizacja projektów innowacyjnych zwiększyła konkurencyjność Spółki na rynku zagranicznym, czego przejawem był wzrost przychodów z tytułu eksportu jej wyrobów⁷.

III. Opis ustalonego stanu faktycznego

1. Wykonywanie obowiązków wynikających z umów o dofinansowanie działalności innowacyjnej ze środków publicznych

Opis stanu faktycznego

1.1. W latach 2011 – 2016 Spółka realizowała cztery projekty innowacyjne dofinansowane ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego (EFRR), w tym trzy o wartości 136 454,5 tys. zł w ramach Programu Operacyjnego

¹ Dalej: Spółka.

² Najwyższa Izba Kontroli stosuje 3-stopniową skalę ocen: pozytywna, pozytywna mimo stwierdzonych nieprawidłowości, negatywna.

³ Dalej: PARP.

⁴ Lata 2011 – 2016.

⁵ O 61,3% w 2013 r., o 96,9% w 2014 r., o 135,4% w 2015 r. i o 135,4 % w 2016 r.

⁶ W 2014 r. przychody z tego tytułu wyniosły 13 041,0 tys. zł, a w 2015 r. wzrosły o 148,6% i w 2016 r. o 14,4%.

⁷ W porównaniu z rokiem bazowym 2007, w 2013 r. wzrosły o 138,9%, w 2014 r. - o 182,3%, w 2015 r. - o 231,7% i w 2016 r. - o 326,9%.

Innowacyjna Gospodarka 2007 - 2013⁸ i jeden o wartości 44 444,4 tys. zł w ramach Programu Operacyjnego Inteligentny Rozwój 2014 - 2020⁹ (na podstawie umów zawartych z Polską Agencją Rozwoju Przedsiębiorczości). Ponadto Spółka zawarła z Bankiem Handlowym S.A. w Warszawie cztery umowy kredytu energetycznego na realizację inwestycji służących poprawie efektywności energetycznej (wartość projektów wynosiła 2 650,1 tys. zł)¹⁰, na które otrzymała premie energetyczne¹¹ w kwocie ogółem 265,1 tys. zł (10% kwoty udzielonych kredytów)¹².

(dowód: akta kontroli, tom I, str. 50-60, 545-546 i tom III, str.500)

W ramach POIG Spółka realizowała nw. projekty:

1) „Innowacyjne technologie drogą do dywersyfikacji oferty tub” (umowa nr UDA-POIG.04.04.00-14-021/08-00 z dnia 30 grudnia 2008 r.)¹³.

Wartość projektu (po zmianach) wynosiła 57 764,4 tys. zł, w tym: wydatki kwalifikowalne - 54 034,8 tys. zł, a wydatki niekwalifikowalne - 3 729,6 tys. zł. Kwotę dofinansowania ustalono w maksymalnej wysokości 27 017,4 tys. zł, w tym: 22 964,8 tys. zł (85%) stanowiły środki UE i 4 052,6 tys. zł (15%) dotacja celowa z budżetu państwa. Wydatki niekwalifikowalne zostały pokryte ze środków własnych beneficjenta. Zgodnie z umową, realizację projektu zakończono 31 grudnia 2013 r., a ostateczne rozliczenie nastąpiło 11 marca 2014 r.

(dowód: akta kontroli, tom I, str. 545-546, tom II str. 1-138 i i tom III, str.500)

2) „Pierwsze wdrożenie wynalazku w zakresie wytwarzania tub polietylenowych z nowatorskim nadrukiem cyfrowym” (umowa nr UDA-POIG.04.04.00-14-015/13-00 z dnia 4 listopada 2013 r.)¹⁴.

Wartość projektu (po zmianach) wynosiła 52 794,3 tys. zł, w tym: wydatki kwalifikowalne - 50 000,0 tys. zł, a wydatki niekwalifikowalne - 2 794,3 tys. zł. Kwotę dofinansowania ustalono w maksymalnej wysokości 20 000,0 tys. zł, w tym: 17 000,0 tys. zł (85%) stanowiły środki UE i 3 000,0 tys. zł (15%) dotacja celowa z budżetu państwa. Wydatki niekwalifikowalne zostały pokryte ze środków własnych beneficjenta. Zgodnie z umową, realizację projektu zakończono 28 grudnia 2014 r., a ostateczne rozliczenie nastąpiło 4 marca 2015 r.

(dowód: akta kontroli, tom I, str. 545-546, tom II str. 443-595 i tom III, str.500)

3) „Pierwsze wdrożenie wynalazku w zakresie wytwarzania tub z dwuskładnikowych komponentów¹⁵. (umowa nr UDA-POIG.04.06.00-14-016/12-00 z dnia 26 marca 2013 r.).

Wartość projektu wynosiła 25 895,8 tys. zł. Kwotę dofinansowania ustalono w maksymalnej wysokości 10 000,0 tys. zł, w tym: 8 500,0 tys. zł (85%) stanowiły środki UE i 1 500,0 tys. zł (15%) dotacja celowa z budżetu państwa. Projekt zakładał

⁸ Dalej: POIG

⁹ Dalej: POIR.

¹⁰ Projekty dotyczyły dostawy i montażu w Zakładzie Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych w Rudnie nowoczesnych hybrydowych wtryskarek ALLROUNDER: typ 570H 1800-1300 (wartość projektu - 1 002,6 tys. zł, premia energetyczna - 100,9 tys. zł, zakończenie projektu 18 grudnia 2015 r.), typ 720H 3200-1300 wraz z niezbędnym oprzyrządowaniem (wartość projektu - 687,4 tys. zł, premia energetyczna - 67,8 tys. zł, zakończenie projektu 29 marca 2016 r.), typ 630H 250-1300 wraz z niezbędnym oprzyrządowaniem (wartość projektu 645,2 tys. zł, premia energetyczna - 64,9 tys. zł, zakończenie projektu 18 maja 2016 r), dostawy i montażu ww. Zakładzie nowoczesnej chłodni wentylatorowej EDK 71P i EDK 31P DRY wraz z niezbędnym osprzętem (wartość projektu - 314,9 tys. zł, premia energetyczna - 31,5 tys. zł, zakończenie projektu 31 maja 2016 r.).

¹¹ Premia pochodząca z funduszy UE w ramach programu finansowania poprawy efektywności energetycznej w małych i średnich przedsiębiorstwach (SME EE - Small and Medium Enterprises Energy Efficiency Window), realizowanego przez Bank.

¹² Kwota kredytów ogółem - 626 802 EUR.

¹³ Projekt realizowany w ramach POIG 2007 – 2013, 4 Oś priorytetowa: *Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia*, Działanie: 4.4. *Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym*.

¹⁴ Projekt realizowany w ramach POIG 2007 - 2013, 4 Oś priorytetowa: *Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia*, Działanie: 4.4. *Nowe inwestycje o wysokim potencjale innowacyjnym*.

¹⁵ Projekt realizowany w ramach POIG 2007 – 2013, 4 Oś priorytetowa: *Inwestycje w innowacyjne przedsięwzięcia*, Działanie: 4.6. *Wsparcie na pierwsze wdrożenie wynalazku*.

wprowadzenie innowacyjności produktowej w zakresie wprowadzenia na rynek tub dwuskładnikowych o walorach optymalnego przechowywania produktów z estetycznym wizualnym odbiorem. Zgodnie z umową, realizację projektu zakończono 30 marca 2015 r., a ostateczne rozliczenie nastąpiło 25 czerwca 2015 r. (dowód: akta kontroli, tom I, str. 545-546 i tom III, str.500)

W ramach POIR, Spółka rozpoczęła 1 grudnia 2016 r. realizację projektu „Wdrożenie wyników prac B+R i uruchomienie produkcji tub polietylenowych z zabezpieczeniem mikrobiologicznym” (umowa nr POIR.03.02.01-14-0007/16 z 3 marca 2017)¹⁶. Całkowity koszt projektu określono w wysokości 44 444,4 tys. zł, a kwotę dofinansowania ze środków UE - 19 999,9 tys. zł.

W okresie objętym kontrolą, Spółka trzykrotnie występowała do Banku Gospodarstwa Krajowego o udzielenie kredytów technologicznych¹⁷ na dofinansowanie projektów innowacyjnych związanych ze sposobem nadruku na powierzchniach z laminatu i polietylenowych, w łącznej kwocie 10,6 tys. zł (40% wartości projektów - 26,5 tys. zł)¹⁸. Ww. wnioski zostały rozpatrzone odmownie, ponieważ projekty nie spełniały wymogów merytorycznych działania 4.3. POIG. W decyzjach stwierdzono m. in., że realizacja tych projektów nie będzie polegała na wdrożeniu nowych technologii, ale na zakupie gotowych modułów do nadruku na tubach polietylenowych i na powierzchniach laminatów. Oznacza to, że planowana do wdrożenia technologia jest już zawarta w środku trwałym, w związku z czym realizacja inwestycji technologicznej nie będzie polegała na wdrożeniu nowych technologii.

Dyrektor Zarządzający wyjaśnił, że ww. projekty, na które firma nie pozyskała dofinansowania, nie były realizowane przez Spółkę.

(dowód: akta kontroli tom I, str.143-151)

Spółka nie korzystała z innych mechanizmów dofinansowania oraz nie starała się uzyskać statusu centrum badawczo-rozwojowego, w rozumieniu art. 17 ustawy z dnia 30 maja 2008 r. o niektórych formach wspierania działalności innowacyjnej¹⁹. Dyrektor Zarządzający wyjaśnił, że w uzyskaniu dofinansowania w ramach POIR występują bariery formalne i merytoryczne, m. in.: dużo biurokracji, mniej opłacalne inwestycje niż w poprzednich perspektywach oraz wyższe koszty ubiegania się o dofinansowanie.

(dowód: akta kontroli tom I, str. 155-157)

1.2. W latach 2010 - 2016, Spółka poniosła wydatki na działalność innowacyjną w zakresie innowacji produktowych i procesowych w łącznej kwocie 139 104,6 tys. zł, w tym: 84 383,7 tys. zł ze środków własnych (60,7%), 46 710,8 tys. zł ze środków UE (33,6%) i 8 010,2 tys. zł ze środków budżetu państwa (5,7%)²⁰. Udział środków publicznych w finansowaniu projektów innowacyjnych Spółki wynosił: w 2010 r. – 86,5%, w 2011 r. – 42,8%, w 2012 r. (brak wydatków), w 2013 r. – 42,7%, w 2014 r. – 29,8%, w 2015 r.- 30,1%, w 2016 r. (brak wydatków).

(dowód: akta kontroli tom I, str. 158-161)

¹⁶ Program Operacyjny Inteligentny Rozwój 2014-2020, Oś priorytetowa III: Wsparcie innowacji w przedsiębiorstwach, Działanie 3.2. Wsparcie wdrożeń wyników prac B+R, Poddziałanie 3.2.1. Badania na rynek.

¹⁷ W ramach POIG 2007-2013, Działanie 4.3. Kredyt technologiczny.

¹⁸ Wniosek nr POIG.04.03.00-00-753/11 o dofinansowanie projektu: „Nowatorski sposób nadruku na powierzchniach wypukłych polietylenowych” (wartość projektu 9,5 tys. zł, wysokość dofinansowania 3,8 tys. zł), decyzja DPE/063/4534/2012 WK z dnia 06.08.2012 r.; wniosek nr POIG.04.03.00-00-751/11 o dofinansowanie projektu: „Sposób nadruku na powierzchniach płaskich laminatów nawojowych” (wartość projektu 10,0 tys. zł, wysokość dofinansowania 4,0 tys. zł), decyzja DPE/063/4532/2012/WK z dnia 06.08.2012 r.; wniosek nr POIG.04.03.00-00-752/11 o dofinansowanie projektu: „Sposób wytwarzania pojemników z nadrukowanego laminatu oraz złącze zakładkowe” (wartość projektu 7,0 tys. zł, wysokość dofinansowania 2,8 tys. zł), decyzja DPE/063/4533/2012/WK z dnia 06.08.2012 r.

¹⁹ Dz.U. z 2015 r. poz.1710 ze zm.

²⁰ W tym w poszczególnych latach badanego okresu (ogółem/środki własne/środki z budżetu państwa/środki z UE) w tys. zł: 2010 r. – 10 223,8/1 384,9/1 325,8/7 513,0; 2011 r. – 33 226,7/18 996,6/1 976,3/12,8; 2012 r. – 0,0 tys. zł; 2013 r. – 23 272,2/13 336,2/1 490,4/8 445,6; 2014 r. – 30 204,9/21 194,3/1 695,4/7 315,2; 2015 r. – 42 177,0/29 471,6/1 522,3/ 11 183,1; 2016 r. – 0,0 tys. zł.

W toku kontroli, szczegółowej analizie poddano dwa projekty innowacyjne realizowane w ramach POIG 2007 – 2013: „*Innowacyjne technologie drogą do dywersyfikacji oferty tub*”²¹ i „*Pierwsze wdrożenie wynalazku w zakresie wytwarzania tub polietylenowych z nowatorskim nadrukiem cyfrowym*”²².

Zgodnie z wnioskiem o dofinansowanie, głównym celem Projektu z 2008 r. była dywersyfikacja produkcji Spółki poprzez wprowadzenie na rynek nowych produktów w postaci zasadniczo zmienionych tub plastikowych o jakości i walorach estetyczno - wizualnych innych niż dotychczas oferowane na rynku. W ramach projektu założono wprowadzenie innowacyjności organizacyjnej i produktowej, polegającej na uruchomieniu produkcji tub polietylenowych z nowatorskim sposobem zadruku cyfrowego (zamiast offsetowego), umożliwiającego zwiększenie dokładności wzajemnego pasowania kolorów w procesie dekoracji farbami UV. Zgodnie z wnioskiem, oraz opinią Wojewódzkiego Klubu Techniki i Racjonalizacji w Gdańsku, stosowana dotychczas na rynkach europejskich²³ technologia, pozwalała na wzajemne pasowanie kolorów przy zadruku tub na poziomie 0,2 mm. We wniosku stwierdzono, że żaden z dotychczas funkcjonujących na rynku producentów tub plastikowych nie wprowadził wzajemnego pasowania kolorów na poziomie 0,1 mm przy ich zadruku. Innowacyjność zastosowanej w tym projekcie technologii miała polegać na wprowadzeniu druku fotograficznego na okrągłych przedmiotach (tj. bezpośrednio na tubach) oraz zwiększeniu dokładności zadruku do 0,1 mm (tj. o 50%). Jakość zadruku miała odpowiadać jakości druku etykiet. Projekt miał zostać zrealizowany poprzez wdrożenie innowacyjnej, kompletnej linii technologicznej do produkcji tub polietylenowych o bardzo wysokich cechach jakościowych, estetycznych i wizualnych, których dotąd żaden inny producent tub nie wprowadził. W planowanej do zakupu linii produkcyjnej Wnioskodawca zamierzał wdrożyć innowacyjną technologię dekorowania i wykańczania tub, która już przed złożeniem wniosku o dofinansowanie została objęta przez dostawcę (firmę POLYTYPE A.G.), działaniami mającymi na celu ochronę praw własności przemysłowej. Unikalna otwarta koncepcja modułowej maszyny hybrydowej umożliwiłaby z bardzo dużą, dotąd niespotykaną na świecie prędkością (150 - 200 szt./min.) realizować wysokojakościowy proces dekoracji i wykańczania tub na jednej maszynie. Uzyskanie powyższego efektu miało nastąpić poprzez zagregowanie w maszynie hybrydowej trzech technologii dekorowania tj. termodruku, wykańczania tub i lakierowania (ww. procesy dotychczas na świecie wymagały zastosowania trzech maszyn). We wniosku podano, że zastosowana technologia będzie miała wpływ nie tylko na zwiększenie jakości i szybkość produkcji, ale także na zmniejszenie powierzchni produkcyjnej, poziomu hałasu (o 30%), kosztów produkcji (w tym ograniczenie ilości niezbędnych operatorów), kosztów zużycia energii (o 10%), ilości wadliwych tub oraz na skrócenie czasu produkcji jednej tuby. W efekcie umożliwiłoby to zwiększenie produktywności (nawet do 40%). Innowacyjne rozwiązania ww. technologii miałyby na celu wprowadzenie na rynki krajowe i zagraniczne nowatorskiego, najwyższej jakości produktu, głównie dla producentów branży kosmetycznej i farmaceutycznej. Innowacyjność ww. technologii została potwierdzona przez Wojewódzki Klub Techniki i Racjonalizacji w Gdańsku. Wdrożenie nowego projektu wymagało wprowadzenia nowej organizacji miejsc pracy (z dwuzmianowego systemu pracy na trzymianowy z czterobrygadowym systemem pracy). Przy wprowadzaniu innowacyjności organizacyjnej Spółka skorzystała z usług doradczych Kancelarii Adwokackiej, która opracowała nowy Regulamin Pracy²⁴.

(dowód: akta kontroli, tom I, str. 61-107, tom II, str.1-80 i tom III, str.500)

²¹ Dalej zwany: Projekt z 2008 r.

²² Dalej zwany: Projekt z 2013 r.

²³ Polska, Niemcy, Szwajcaria, Francja i Wielka Brytania.

²⁴ Wydatek niekwalifikowalny w kwocie 26 714,34 zł (brutto) zgodny z celem i założeniami projektu.

W pierwotnej umowie o dofinansowanie, koszty realizacji Projektu z 2008 r. określono w kwocie 57 501,6 tys. zł (w tym wydatki kwalifikowalne 47 120,2 tys. zł), a wysokość dofinansowania w maksymalnej kwocie 23 560,1 tys. zł (50%). Okres kwalifikowalności wydatków ustalono od 1 września 2008 r. do 25 marca 2015 r.

(dowód: akta kontroli, tom II, str.81-138 i tom III, str.500)

W trakcie realizacji ww. Projektu podpisano 14 aneksów do umowy²⁵ dotyczących głównie zmiany harmonogramu rzeczowo – finansowego i harmonogramu płatności²⁶ oraz okresu kwalifikowalności wydatków²⁷. Spółka wniosowała o zmiany harmonogramów, m.in. z uwagi na potrzebę określenia rzeczywistych kosztów kwalifikowalnych projektu²⁸, z uwagi na zmianę pierwotnej formy zakupu maszyn i urządzeń (z leasingu na kredyt) oraz zwiększenia wydatków kwalifikowalnych projektu, z powodu znacznego wzrostu kursu walut obcych. W związku z powyższym podpisany został - na wniosek Spółki - aneks nr 7 do umowy, w którym dokonano zwiększenia całkowitych kosztów projektu o 8 435,9 tys. zł (z 57 501,6 tys. zł do 65 937,5 tys. zł), w tym wydatków kwalifikowalnych o 6 914,6 tys. zł (z 47 120,2 tys. zł do 54 034,8 tys. zł) oraz kwoty dofinansowania o 3 457,3 tys. zł (z 23 560,1 tys. zł do 27 017,4 tys. zł). Skrócono również okres kwalifikowalności wydatków do 31 marca 2012 r.²⁹, a następnie z powodu opóźnień w dostawie maszyn hybrydowych do dekorowania i wykańczania tub przez firmę POLYTYPE A.G. przedłużono ten termin do 31 grudnia 2013 r.³⁰ W trakcie realizacji Projektu z 2008 r. nie dokonywano zmian zakresu rzeczowego umowy, jak również wskaźników produktu i rezultatu.

(dowód: akta kontroli, tom I, str. 531,540, tom II, str.139-351 i tom III, str.500-503)

Na realizację Projektu z 2008 r. poniesiono wydatki w łącznej kwocie 57 764,4 tys. zł (100,5% kwoty określonej w pierwotnej umowie o dofinansowanie – 57 501,6 tys. zł), w tym wydatki kwalifikowalne stanowiły 54 034,8 tys. zł (113,7%). Na inwestycje (roboty i materiały budowlane związane z budową hali produkcyjnej) wydatkowano 5 123,1 tys. zł (125,0% kwoty określonej w umowie po zmianach - 4 100,0 tys. zł), a na wyposażenie hali produkcyjnej - 48 911,7 tys. zł (113,7% kwoty określonej w umowie - 43 020,2 tys. zł). W ramach wyposażenia ww. hali zakupiono: dwie wyciarki (7 560,2 tys. zł), dwie głowczarki (13 011,4 tys. zł), dwie maszyny montujące (8 650,6 tys. zł), dwie maszyny hybrydowe do dekorowania i wykańczania tub (19 669,6 tys. zł) oraz jedną belownicę do odpadów (20,0 tys. zł). Ww. projekcie nie planowano wydatków kwalifikowalnych na zakup wartości niematerialnych i prawnych oraz na zakup usług doradczych. Wydatki niekwalifikowalne³¹ zostały wykonane w kwocie 3 729,6 tys. zł (35,9% kwoty określonej w umowie - 10 381,4 tys. zł).

(dowód: akta kontroli tom I, str. 555-560 i 581-587 i tom III, str.500)

Właściciel Spółki wyjaśnił, że wzrost wydatków powyżej 10% w odniesieniu do kwoty określonej w pierwotnej umowie wynikał ze wzrostu kursu walut obcych (w okresie przygotowywania dokumentacji aplikacyjnej kursy walut było dużo niższe, niż w czasie dokonywania płatności). W celu urealnienia kwot w harmonogramie, podpisano aneksy do umowy. Niskie wykonanie wydatków niekwalifikowalnych spowodowane było tym, iż w pierwotnym planie ww. wydatki zostały powiększone o podatek VAT, a z powodu dokonania zapłaty za większość wydatków w walutach obcych (bez VAT), kwota wydatków niekwalifikowalnych uległa obniżeniu.

(dowód: akta kontroli tom I, str. 558-559)

²⁵ W tym 10 na wniosek Spółki, dwa z inicjatywy PARP i 2 Aneksy (Nr 5 i 10) z inicjatywy wspólnej.

²⁶ Aneksy nr: 1 i 2 oraz 5-13.

²⁷ Aneksy nr: 10 -12.

²⁸ We wniosku o dofinansowanie podano wartości szacunkowe.

²⁹ W pierwotnej umowie okres kwalifikowalności wydatków określono na 25 marca 2015 r.

³⁰ Aneksy nr 10, 11 i 12.

³¹ Jako różnica pomiędzy całkowitymi kosztami projektu, a kosztami kwalifikowalnymi, wynikająca głównie z rozliczeń podatku VAT.

We wniosku o dofinansowanie Projektu z 2013 r. zakładano wprowadzenie innowacyjności produktowej, procesowej i organizacyjnej. Innowacyjność produktowa polegała na wdrożeniu innowacyjnej (na światową skalę) technologii produkcji tub polietylenowych, wytwarzanych w sposób bezszwowy z nadrukiem cyfrowym (z precyzją druku fotograficznego). Technologia polegała na wytworzeniu w ciągu jednego cyklu produkcji tuby polietylenowej o określonych wymiarach z jednoczesnym umieszczeniem na niej odpowiedniego nadruku. Połączenie obu etapów skraca w dużym stopniu czas produkcji. Za pomocą wysokiej jakości stałych głowic natryskowych, w jednej operacji miano uzyskać obraz o różnych barwach. Druk miał być utrwalony podczas jednej operacji bez konieczności nanoszenia pojedynczych elementów w dotychczasowych procesach nanoszenia druku, co miało pozwolić na uzyskanie precyzyjnych i wyrazistych nadruków, w jednolitej tonacji synchronizowanych barw. Innowacyjność procesowa dotyczyła innowacyjnej technologii, w postaci wynalazku sposobu nadruku na powierzchniach wypukłych polietylenowych. Innowacyjność procesowa została potwierdzona wnioskiem do Urzędu Patentowego Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 23 maja 2011 r. o wydanie patentu na sposób nadruku na powierzchniach wypukłych poliuretanowych. Do zakończenia kontroli patent na ww. technologię nie został wydany. Innowacyjność organizacyjna polegała na zakupie i wdrożeniu licencji dostępu użytkownika SIMPLE CRM/BPM³².

(dowód: akta kontroli tom I, str. 61-76 i 108-141, tom II, str. 442-537 i tom III, str.545)

W pierwotnej umowie o dofinansowanie Projektu z 2013 r. koszty realizacji określono na kwotę 62 201,1 tys. zł, w tym wydatki kwalifikowalne - 50 000,0 tys. zł, natomiast wysokość dofinansowania ustalono na kwotę 20 000,0 tys. zł, w tym: 17 000,0 tys. zł (85%) stanowiły środki UE i 3 000,0 tys. zł (15%) dotacja celowa z budżetu państwa. Okres kwalifikowalności wydatków ustalono od 1 stycznia 2014 r. do 30 września 2015 r.

(dowód: akta kontroli tom II, str. 442, 538-595 i tom III, str.500)

Do ww. Projektu podpisano trzy aneksy do umowy (na wniosek Spółki), w ramach których dokonano zmian zakresu rzeczowego projektu. Aneksem nr 2 zmniejszono ilość planowanych do zakupu głowczarek (z czterech do trzech), ponieważ - jak wyjaśnił we wniosku właściciel Spółki - znaleziono głowczarkę która swoją funkcjonalnością i wydajnością spełnia funkcję dwóch takich urządzeń. Aneksem nr 3 poszerzono konfigurację dwóch planowanych do zakupu zestawów komputerowych dla działu B+R o karty graficzne, umożliwiające projektowanie w formacie 3D (z uwagi na konieczność prowadzenia prac związanych z unowocześnianiem produktów Spółki w zakresie zadruku i dekoracji tub) oraz dokonano zmiany zakresu rzeczowego zakupu programu graficznego PackEdge. W miejsce programu PackEdge zakupiono zintegrowany system graficzny z programem Pack Edge, ponieważ - jak wyjaśnił właściciel Spółki - program może pracować tylko w ramach systemu (o czym wcześniej nie wiadomo). W związku z ww. zmianami, każdorazowo uaktualniano harmonogramy rzeczowo – finansowe, harmonogramy płatności oraz wskaźniki produktu. Właściciel Spółki składał jednocześnie pisemne oświadczenia, że pomimo tych zmian cele projektu zostaną w pełni osiągnięte. Ponadto, w związku z wcześniejszym zakończeniem projektu, aneksem nr 3 dokonano zmiany okresu kwalifikowalności wydatków z 30 września 2015 r. na 30 grudnia 2014 r. (data wniosku o płatność końcową).

(dowód: akta kontroli tom I, str. 531,540, tom II str. 596-648 i tom III, str.500-503)

Wykonanie wydatków w ramach Projektu z 2013 r. wyniosło 52 794,3 tys. zł (84,9% kwoty określonej w pierwotnej umowie o dofinansowanie), a wydatków kwalifikowalnych 50 000,0 tys. zł (100,0%). Na zakup środków trwałych

³² Aplikacja biurowa związana z działalnością handlową Spółki

wydatkowano 49 704,6 tys. zł (100,0% kwoty określonej w umowie - 49 680,0 tys. zł), na zakup: dwóch wyłaczarek (7 578,3 tys. zł), dwóch drukarek do nadruku cyfrowego (20 132,6 tys. zł), jednej główczarki (6 644,0 tys. zł), jednej główczarki z aplikacją zamknięć (6 960,5 tys. zł), jednej termodrukarki (1 531,9 tys. zł), dwóch wtryskarek (1 552,9 tys. zł), siedmiu form wtryskowych (5 197,6 tys. zł), jednego weryfikatora kodów (85,8 tys. zł), jednego lepkościomierza (12,9 tys. zł) oraz dwóch zestawów komputerowych z monitorem i kartą graficzną (8,0 tys. zł). Wydatki na zakup wartości niematerialnych i prawnych (zakup jednego zintegrowanego systemu graficznego z PackEdge) wyniosły 295,4 tys. zł (92,3% kwoty określonej w umowie o dofinansowanie - 320,0 tys. zł). Wydatki niekwalifikowalne zostały wykonane w kwocie 2 794,3 tys. zł (22,9% kwoty określonej w umowie - 12 201,1 tys. zł).

(dowód: akta kontroli tom I, str. 555-560 i 581-587 i tom III, str.500)

Właściciel Spółki wyjaśnił, że wykonanie wydatków poniżej 10% pierwotnej kwoty określonej w umowie spowodowane było tym, iż w pierwotnym planie wydatki niekwalifikowalne zostały powiększone o podatek VAT, policzony od poszczególnych pozycji w budżecie. Z uwagi na fakt, iż większość wydatków zostało poniesionych w walutach obcych (bez VAT), kwota wydatków niekwalifikowalnych uległa obniżeniu.

(dowód: akta kontroli tom I, str. 558-559)

Do wszystkich wniosków Spółki o dokonanie zmian w umowach załączono uzasadnienia zaakceptowane przez PARP. Dokonane zmiany nie miały wpływu na innowacyjność projektów. Przeprowadzane na zlecenie PARP przez Fundację Małych i Średnich Przedsiębiorstw kontrole wykonania, rozliczenia i osiągnięcia celów projektów oraz ich trwałości nie wykazały nieprawidłowości (po uzyskaniu od właścicieli Spółki wyjaśnień oraz uzupełnień wniosków o płatność w zakresie wymaganej dokumentacji)³³.

(dowód: akta kontroli tom I, str. 164-275, 531 i 540, tom II str. 352-441 i 649-821 i tom III, str.500-3)

Analizę kwalifikowalności wydatków przeprowadzono na próbie dwóch największych wydatków w każdej kategorii wydatków Projektu z 2008 r i 2013 r. W ramach Projektu z 2008 r. analizie poddano zakup: dwóch maszyn montujących oraz dwóch hybrydowych maszyn do dekorowania i wykańczania tub za kwotę 19 669,5 tys. zł i dwóch główczarek za kwotę 13 011,4 tys. zł (grupa 1 wydatków³⁴). W ramach grupy 2 wydatków³⁵ analizie poddano zakup robót i materiałów budowlanych związanych z nabyciem konstrukcji stalowej hali (2 185,9 tys. zł), oraz robót i materiałów budowlanych związanych z wykończeniem hali (2 937,2 tys. z). W ramach Projektu z 2013 r. analizie poddano zakup: drukarek do nadruku cyfrowego (2 szt.) – 20 132,6 tys. zł, wyłaczarek (2 szt.) - 7 578,3 tys. zł (grupa 1 wydatków³⁶), natomiast w ramach grupy 2 wydatków³⁷ - zakup zintegrowanego systemu graficznego z PackEdge (295,4 tys. zł). Analiza wykazała, że wszystkie wydatki zostały poniesione w okresie kwalifikowalności, zgodnie z harmonogramami rzeczowo – finansowymi i na warunkach określonych w umowach.

(dowód: akta kontroli, tom I str. 336, 406 i 566-569, tom III str. 500-503)

³³ Projekt z 2008 r. – przeprowadzono 3 kontrole w zakresie: realizacji celów projektu, poniesionych wydatków, zamówień publicznych, oceny dotyczącej kontynuowania działalności produkcyjnej objętej zakresem zrealizowanego projektu oraz osiągnięcia celu głównego projektu, w tym wskaźników projektu i rezultatu oraz ich utrzymania, a także archiwizacji dokumentacji. Projekt z 2013 r. – przeprowadzono 2 kontrole w zakresie: dostarczenia współfinansowanych towarów i usług, poniesienia wydatków, realizacji celów projektu, zgodności projektów i poniesionych wydatków z przepisami prawa krajowego i wspólnotowego, w tym w obszarze ochrony środowiska, zamówień publicznych, a także z postanowieniami umowy o dofinansowanie projektu.

³⁴ „Cena nabycia lub koszt wytworzenia środków trwałych innych niż grunty, budynki i budowle”.

³⁵ „Cena nabycia robót i materiałów budowlanych”.

³⁶ „Cena nabycia lub koszt wytworzenia środków trwałych innych niż grunty, budynki i budowle”.

³⁷ „Cena nabycia wartości niematerialnych i prawnych”.

Analizą prawidłowości dokonywania wyboru dostawcy/wykonawcy zamówień realizowanych w ramach ww. projektów objęto, opisane wyżej, po dwa największe wydatki w każdej kategorii wydatków oraz po trzy największe wydatki kwalifikowalne każdego z projektów³⁸. Beneficjent nie był zobowiązany do stosowania ustawy z dnia 29 stycznia 2004 r. Prawo zamówień publicznych³⁹. W odniesieniu do zamówień przekraczających wyrażoną w złotych równowartość kwoty 14 tys. euro (netto), realizowanych w ramach wydatków kwalifikowalnych, Beneficjent, zgodnie z zawartymi umowami o dofinansowanie, był zobowiązany m. in. do dokonywania zakupów w oparciu o najbardziej korzystną ekonomicznie ofertę, z zachowaniem zasady uczciwej konkurencji, efektywności, jawności i przejrzystości postępowania. Zgodnie z §11 umów o dofinansowanie, Spółka zobowiązana była do wysłania zapytania ofertowego do co najmniej trzech potencjalnych dostawców towarów, usług czy robót budowlanych, o ile na rynku istniało trzech potencjalnych wykonawców zamówienia. Stwierdzono, że w odniesieniu do zamówień dotyczących Projektu z 2008 r., w czterech przypadkach Spółka wywiązała się z obowiązku uzyskania trzech ofert ważnych na dzień dokonywania zakupu (§11 pkt. 3 umowy), a w przypadku zakupu głowczarek, Spółka złożyła zamówienie w firmie wskazanej we wniosku o dofinansowanie⁴⁰, zgodnie z § 2 pkt.2 ppkt. 1 umowy. W odniesieniu do Projektu z 2013 r., na zakup 2 sztuk wyłaczarek złożono trzy ważne oferty, natomiast na zakup głowczarki z aplikacją zamknięć, pomimo wysłania przez Spółkę trzech zapytań ofertowych, wpłynęła tylko jedna oferta⁴¹ (§11 pkt. 4, ppkt. 1 umowy). Zakupu 2 sztuk drukarek do nadruku cyfrowego dokonano w firmie wskazanej we wniosku o dofinansowanie⁴², zgodnie § 2 pkt. 1 umowy, a zakupu zintegrowanego systemu graficznego PackEdge dokonano w firmie Digiprint Sp. z o.o. (bez zbierania ofert), ponieważ - jak wynika z pisemnego oświadczenia Dyrektora Zarządzającego Spółką - firma ta była jedynym na rynku dostawcą tego oprogramowania (§11 pkt. 4, ppkt. 2 umowy). W przypadku możliwości porównania ofert, dokonano wyboru oferty najkorzystniejszej cenowo.

(dowód: akta kontroli tom I, str. 280-519 i tom III str. 500-503)

Kontrole przeprowadzone przez Fundację Małych i Średnich Przedsiębiorstw (na zlecenie PARP) w zakresie prawidłowości realizacji zakupów, dokonanych w ramach ww. projektów, nie wykazały nieprawidłowości.

(dowód: akta kontroli tom I, str. 290-334 i tom III str. 501-503)

Wydatki związane z innowacyjnością Projektu z 2008 r. (wydatki kwalifikowalne) wyniosły 54 034,8 tys. zł (93,5 % kosztów projektu ogółem - 57 764,4 tys. zł), a Projektu z 2013 r. - 50 000,0 tys. zł (94,7 % kosztów projektu ogółem - 52 794,3 tys. zł). Wyniki zakupionych badań B+R na opracowanie budowy maszyny do nadruku cyfrowego, dekoracji i wykańczania tub zostały poniesione przez Spółkę przed złożeniem wniosków o dofinansowanie i nie zostały zaliczone do wydatków kwalifikowalnych⁴³.

(dowód: akta kontroli tom I, str. 525 i 555-560, tom II str.21-24, 485 i 493)

³⁸ Tj. pięć zamówień z Projektu z 2008 r. i cztery zamówienia z Projektu 2013 r. Grupa 1 wydatków: Projekt z 2008 r. –zakup: dwóch hybrydowych maszyn do dekorowania i wykańczania tub oraz dwóch maszyn montujących (19 669,5 tys. zł), głowczarek (13 011,4 tys. zł) i wyłaczarek (7 560,2 tys. zł). Projekt z 2013 r. – zakup: drukarki do nadruku cyfrowego (2 szt.) – 20 132,6 tys. zł, wyłaczarki (7 578,3 tys. zł) i głowczarki PackSys z aplikacją zamknięć oraz maszyny z aplikacją zamknięć (6 960,5 tys. zł).

³⁹ Dz.U. z 2015 r. poz.2164 ze zm. Brak obowiązku stosowania ww. ustawy wynika z tego, iż nie wystąpiły okoliczności, o których mowa w art. 3 ust. 1 pkt 5 tej ustawy.

⁴⁰ Firma AISA Automation Industrielle S.A.

⁴¹ Firmy Packsys Global AG.

⁴² Firma Polytype A.G.

⁴³ Projekt z 2008 r. - Opłata licencyjna – projekt własności intelektualnej w postaci know – how związany z prawem ochronnym na wzór użytkowy pt. „Prasa do zgniatania i belowania odpadów”, na który udzielone zostało prawo ochronne na wzór użytkowy nr 62509 (5,0 tys. z) i koszt badań B+R na opracowanie koncepcji maszyny do dekoracji i wykańczania tub dostosowanej do indywidualnych potrzeb Spółki (8,0 tys. Euro). Projekt z 2013 r. - zakup wyników prac B+R „Koncepcja budowy maszyny do nadruku cyfrowego” (639,6 tys. zł).

Zgodnie z postanowieniami umów o dofinansowanie, Spółka otworzyła wskazane przez PARP rachunki bankowe do obsługi płatności związanych z realizacją projektów (§ 4) oraz prowadziła odrębną ewidencję księgową (§ 6). Do wniosków o płatność każdorazowo załączano część sprawozdawczą z przebiegu realizacji projektów⁴⁴, zgodnie z § 6 umów o dofinansowanie.

(dowód: akta kontroli tom III, str. 500, 547-566)

Ustalone
nieprawidłowości

W działalności kontrolowanej jednostki w przedstawionym wyżej zakresie nie stwierdzono nieprawidłowości.

Ocena częściowa

Najwyższa Izba Kontroli ocenia pozytywnie działalność kontrolowanej jednostki w zbadanym zakresie.

2. Efekty wsparcia przedsiębiorstw ze środków publicznych na wykorzystanie badań naukowych i wdrożenie innowacji.

Opis stanu
faktycznego

2.1. Głównym celem Projektu z 2008 r. była dywersyfikacja produkcji Spółki poprzez wprowadzenie na rynek nowych dodatkowych produktów w postaci zasadniczo zmienionych tub plastikowych o jakości i walorach estetyczno – wizualnych innych niż dotychczas dostępne na rynku. Ww. projekcie wskaźniki produktu osiągnięto w 100% poprzez budowę hali produkcyjno-magazynowej oraz zakup maszyn i urządzeń, tj. dwóch: wyłaczarek, główczarek, maszyn montujących, hybrydowych maszyn do dekorowania i wykańczania tub oraz jednej belownicy do odpadów, a także zakup wyników prac B+R od firmy Polytype S.A. na opracowanie hybrydowych maszyn do dekorowania i wykańczania tub. Wskaźniki rezultatu osiągnięto również w 100% poprzez utworzenie czterech nowych miejsc pracy (w tym dwóch dla kobiet), wprowadzenie do produkcji jednego nowego wyrobu (tuby polietylenowej z nowymi elementami dekoracyjnymi, wykonanej przy pomocy fleksodruku), wprowadzenie innowacji organizacyjnej (nowy regulamin pracy), utworzenie własnego działu B+R (zawarcie umowy z Uniwersytetem Technologiczno – Przyrodniczym im. Jana i Jędrzeja Śniadeckich w Bydgoszczy, m. in. na prowadzenie badań technicznych z wykorzystaniem zaplecza naukowo – technicznego uczelni), zmniejszenie ilości braków produkcyjnych – zadrukowanych tub na jednej linii w skali miesiąca (wyznaczony wskaźnik zmniejszenia braków w latach 2013 – 2016 ustalono na 22,5% a osiągnięto 76,4%⁴⁵) oraz wdrożenie regulaminu elastycznych form pracy (nowy regulamin pracy⁴⁶).

Poziom ww. wskaźników został utrzymany w okresie trwałości w/w projektu tj. od 31 grudnia 2013 r. do końca 2016 r..

Analiza celów poza wskaźnikowych wykazanych we wniosku o dofinansowanie ww. projektu wykazała, że w 100% osiągnięto planowany poziom wskaźników innowacyjności produktowej i organizacyjnej. W odniesieniu do innowacyjności produktowej planowany poziom wskaźników: zadruku tub z pozycjonowaniem kolorów z dokładnością 0,1 mm, skrócenia czasu zmiany oprzyrządowania do 40%; zwiększenia prędkości produkcji do 200 tub/min, wprowadzenia nowej kombinacji procesów dekoracyjnych (technologia CMYK), utwardzania zadruku promieniami UV po każdej pozycji druku, zmniejszenia ilości wadliwych tub o 23,2% (osiągnięto wskaźnik 76,4%), zwiększenia tempa zmiany opcji dekoracji do 40% w ramach flexodruku czterokolorowego (wcześniej standardem było odwzorowywanie przy użyciu odrębnych kolorów, bez utwardzania pomiędzy jednym a drugim kolorem), uzyskania możliwości 4-8 kolorowego zadruku fleksograficznego, oraz zmniejszenia liczby operatorów. W zakresie innowacyjności organizacyjnej, wprowadzono planowaną zmianę organizacji miejsc pracy według koncepcji opracowanej przez

⁴⁴ Zawierającą: stan realizacji zadań/celów założonych w umowie o dofinansowanie, wydatków przypisanych zadaniom w harmonogramie rzeczowo – finansowym, wydatkowi od początku realizacji projektu i objętych bieżącym wnioskiem o płatność.

⁴⁵ W 2013 r. – 16,6%, w 2014 r. – 18,8%, w 2015 r. – 17,8% i w 2016 r. – 23,2% (łącznie 76,4%).

⁴⁶ Wprowadzony w życie 21 listopada 2008 r.

Kancelarię Adwokacją (praca wielozmianowa w systemie 8 godzinnym w miejsce pracy dwuzmianowej 12 godzinnej).

(dowód: akta kontroli tom I, str. 82-107, 530-531, 541, 566-567, 570-572, 577-579, tom II str. 1-80, 362-381 i tom III, str. 1-172, 490-500)

Zgodnie z wnioskiem o dofinansowanie, podstawowym celem Projektu z 2013 r. było zwiększenie konkurencyjności i innowacyjności Spółki poprzez wyposażenie zakładu produkcyjnego w nowoczesne maszyny i urządzenia⁴⁷, dzięki którym możliwe byłoby pierwsze wdrożenie innowacyjnego na skalę światową wynalazku w zakresie produkcji wysoce estetycznych tub polietylenowych wytwarzanych w sposób bezszwowy z nadrukiem cyfrowym (z precyzją druku fotograficznego), również na powierzchniach wypukłych⁴⁸. Ww. Projekcie zaplanowane wskaźniki produktu osiągnięto w 100% poprzez zakup: wyłaczarek (2 sztuki), drukarek do nadruku cyfrowego (2 sztuki), głowczarki (1 sztuka), maszyny do aplikacji zamknięć (1 sztuka), głowczarki z aplikacją zamknięć (1 sztuka), wtryskarek (2 sztuki), form wtryskowych (7 sztuk), zestawów komputerowych z monitorem (2 sztuki), programu graficznego PackEdge, termodrukarki, weryfikatora kodów, lepkościomierza, zakupu wyników prac B+R „Koncepcja budowy maszyny do nadruku cyfrowego” oraz wdrożenia systemu Business Process Management⁴⁹. W 100% osiągnięto również zaplanowane wskaźniki rezultatu poprzez: utworzenie 20 nowych miejsc pracy (w tym sześciu dla kobiet i dwóch w dziale B+R), produkcję jednego nowego wyrobu (tuby polietylenowej bezszwowej z nadrukiem cyfrowym), wdrożenie jednej nowej technologii stanowiącej główny przedmiot projektu tj. tuby polietylenowej bezszwowej z nadrukiem cyfrowym, wprowadzenie jednej innowacji organizacyjnej tj. programu komputerowego SIMPLE (zarządzanie sprzedażą i marketingiem), rozwój już istniejącego działu B+R (doposażenie działu w 2 komputery, weryfikator kodów oraz zatrudnienie dwóch nowych pracowników), zmniejszenie materiałochłonności zakrętek o średnicy 55 mm (rok bazowy 2007 r. - 7,5 mg, wskaźnik 6 mg, osiągnięto 5,98 mg), zmniejszenie ilości braków produkcyjnych (rok bazowy 2007 - 30 szt./1000, wskaźnik 5 szt./1000, natomiast w latach 2014 - 2016 osiągnięto średniorocznie 4,75 szt./1000). Poziom ww. wskaźników został utrzymany w okresie trwałości w/w projektu.

Analiza celów poza wskaźnikowych wykazanych we wniosku o dofinansowanie tego projektu wykazała, że również w 100% osiągnięto zaplanowane cele w odniesieniu do innowacyjności produktowej, procesowej i organizacyjnej. Planowany poziom wskaźników innowacyjności produktowej osiągnięto m. in. poprzez: rozpoczęcie produkcji estetycznej tuby polietylenowej bezszwowej o wyrazistych barwach i o jakości zadruku etykiet (podwyższenie jakości zadruku o 20% oraz uzyskanie możliwości poprawienia rozdzielczości zadruku do 360 DPI), zastosowanie nadruku fotografii na opakowaniu oraz poprzez redukcję zużycia materiałów wykorzystywanych do produkcji⁵⁰, skrócenie czasu produkcji o dwa tygodnie oraz wprowadzenie konkurencyjnej, w porównaniu z technologią offsetu, ceny dla zleceń jednostkowych i nisko seryjnych (do 25 tys. szt.). W zakresie innowacyjności procesowej wdrożono innowacyjną technologię w postaci wynalazku⁵¹ "Sposób nadruku na powierzchniach wypukłych polietylenowych", dającą możliwość pełnego obwodowego zadruku obrazu w jednolitej tonacji zsynchronizowanych barw, na bezszwowych tubach polietylenowych. Jak wnikało z wniosku o dofinansowanie,

⁴⁷ Zakup wyników prac B+R dotyczących koncepcji maszyny do nadruku cyfrowego,

⁴⁸ Podstawą do wdrożenia w/w rozwiązania technologicznego w postaci wynalazku była drukarka do nadruku cyfrowego, która została zaprojektowana i opatentowana przez firmę Polytype A.G. Rolę uzupełniającą do wdrożenia ww. technologii stanowią pozostałe maszyny do kompletnego wytwarzania tub w sposób bezszwowy: wyłaczarka, głowczarka z aplikacją zamknięć, termodrukarka (hotstamping do uszlachetniania druku), program graficzny PackEdge, wtryskarka oraz formy wtryskowe.

⁴⁹ Do zarządzania procesami biznesowymi umożliwiającymi przedsiębiorstwu automatyzację przepływu informacji oraz efektywnie zarządzanie kontaktem z klientem.

⁵⁰ Druk cyfrowy nie wymaga matryc drukowych, obciążów drukarskich (gumy przenoszącej nadruk z matrycy na tubę) i taśm dwustronnych do przeklejania tych obciążów.

⁵¹ Wniosek nr P.394966 z dnia 23 maja 2011 r.

innowacyjna technologia była nowatorską, na skalę światową, o okresie stosowania do trzech lat, ponieważ polegała na wdrożeniu po raz pierwszy na świecie wynalazku P.394966. W ramach innowacyjności organizacyjnej (w skali przedsiębiorstwa) wdrożono system informatyczny Business Process Management, służący do usprawnienia zarządzania procesami biznesowymi. Do zakończenia kontroli nie dokonywano żadnych zmian modyfikacyjnych ww. projektów.

(dowód: akta kontroli tom I, str. 530-531, 541-544, 568-569, 573-575, 578-579, tom II, str. 442-537, 649-709 i tom III, str. 173-500, 504-544)

Wszystkie zakupione maszyny i urządzenia były zainstalowane na hali produkcyjnej Spółki i tworzą działające linie produkcyjne do wytwarzania tub z nadrukiem cyfrowym.

(dowód: akta kontroli tom I, str. 532-539)

Przeprowadzane na zlecenie PARP przez Fundację Małych i Średnich Przedsiębiorstw kontrole wykonania, rozliczenia oraz osiągnięcia założonych celów i wskaźników, a także ich utrzymania w okresie trwałości ww. projektów, nie wykazały nieprawidłowości⁵².

(dowód: akta kontroli tom II, str. 382-441, 710-821 i tom III, str. 500)

Opis stanu faktycznego

2.2. Analiza sytuacji ekonomicznej Spółki związanej z realizacją ww. projektów w latach 2013 (rok zakończenia realizacji projektu⁵³) - 2016 w stosunku do roku bazowego (2007 r.) wykazała, że:

- w 2007 r. przychody ogółem Spółki ze sprzedaży produktów, towarów i materiałów wyniosły 63 482,0 tys. zł (netto) i w kolejnych latach wzrastały w stosunku do roku bazowego: w 2013 r. – 102 368,0 tys. zł (o 61,3 %), w 2014 r. – 124 997,0 tys. zł (o 96,9 %), w 2015 r. – 149 456,0 tys. zł (o 135,4 %) i w 2016 r. – 181 546,0 tys. zł (o 135,4 %),
- w latach 2007 – 2013 Spółka nie osiągała przychodów netto ze sprzedaży produktów nowych lub istotnie ulepszonych. W 2014 przychody z tego tytułu wyniosły 13 041,0 tys. zł i wzrastały w kolejnych latach: w 2015 r. – 32 424,0 tys. zł (o 148,6 %) i w 2016 r. – 39 392,0 tys. zł (o 14,4 %). Planowany przez Spółkę poziom sprzedaży osiągnięto już w 2015 r.,
- w 2007 r. przychody Spółki ze sprzedaży eksportu produktów, towarów i materiałów wyniosły 26 999,0 tys. zł i w kolejnych latach wzrastały w stosunku do roku bazowego: w 2013 r. – 64 520,0 tys. zł (o 138,9 %), w 2014 r. – 76 217,0 tys. zł (o 182,3 %), w 2015 r. – 89 560,0 tys. zł (o 231,7 %) i w 2016 r. – 115 264,0 tys. zł (o 326,9 %). Spółka eksportuje swoje wyroby do Włoch, Niemiec, Szwajcarii, Francji i Anglii. Podjęto też działania zmierzające do wejścia na rynek rosyjski,
- stan zatrudnienia w Spółce w 2007 r. wynosił 191 pracowników i w kolejnych latach wzrastał w stosunku do roku bazowego: w 2013 r. – 224 (o 17,3 %), w 2014 i 2015 r. – 231 (o 20,9 %) i w 2016 r. 227 (o 18,8 %),
- ww. latach wprowadzono wszystkie zaplanowane w ramach badanych projektów innowacje produktowe (wyroby)⁵⁴, procesowe⁵⁵ i organizacyjne⁵⁶. Ponadto, w ramach projektu z 2013 r. zrealizowano zaplanowane zakupy: wyników prac B+R „Koncepcja budowy maszyny do nadruku cyfrowego” oraz

⁵² Po uzyskaniu od właścicieli Spółki wyjaśnień oraz uzupełnień w zakresie wymaganej dokumentacji.

⁵³ Rok zakończenia realizacji Projektu z 2008 r.

⁵⁴ W 2013 roku projekt POIG 4.4-08, tj. tuby polietylenowe zawierające innowacyjne rozwiązania w zakresie dekoracji i wykańczania, w 2014 roku projekt POIG 4.4-13, tj. tuba polietylenowa bezszwowa z nadrukiem cyfrowym.

⁵⁵ Nowe lub istotnie ulepszone metody wytwarzania (produkcji) wyrobów i usług: w roku 2014 projekt POIG 4.4-13, tj. wdrożenie innowacyjnej technologii w postaci wynalazku P.394966 "Sposób nadruku na powierzchniach wypukłych polietylenowych".

⁵⁶ Jedna w 2013 r. i jedna w 2014 r. w zakresie zmiany zasad i organizacji pracy w Spółce.

środków automatyzacji procesów produkcyjnych (System Business Process Management). W odniesieniu do innych (nie objętych badaniem) projektów realizowanych przez Spółkę, dokonano zakupu wyników dwóch prac B+R⁵⁷. W 2016 r. wykorzystano jeden własny projekt wynalazczy i zgłoszono jeden wniosek patentowy⁵⁸. Ww. latach nie wprowadzono innowacji marketingowych. Innowacje produktowe i procesowe dotyczyły rynku na którym działa Spółka tj. rynku krajowego i europejskiego.

(dowód: akta kontroli tom I, str. 562-569)

Ustalone
nieprawidłowości

W działalności kontrolowanej jednostki w przedstawionym wyżej zakresie nie stwierdzono nieprawidłowości.

Ocena cząstkowa

Najwyższa Izba Kontroli ocenia pozytywnie osiągnięte efekty o dofinansowanie Spółki ze środków publicznych na wdrożenie innowacji. W wyniku realizacji projektów innowacyjnych dofinansowanych ze środków publicznych osiągnięto wszystkie zaplanowane cele, w wyniku czego w badanym okresie następował sukcesywny wzrost przychodów ze sprzedaży produktów nowych lub istotnie ulepszonych.

IV. Uwagi i wnioski

Wnioski pokontrolne

Przedstawiając powyższe oceny wynikające z ustaleń kontroli, Najwyższa Izba Kontroli nie formułuje wniosków pokontrolnych.

V. Pozostałe informacje i pouczenia

Prawo zgłoszenia
zastrzeżeń

Wystąpienie pokontrolne zostało sporządzone w dwóch egzemplarzach, jeden dla kierownika jednostki kontrolowanej, drugi do akt kontroli.

Zgodnie z art. 54 ustawy z dnia 23 grudnia 1994 r. o Najwyższej Izbie Kontroli⁵⁹, kierownikowi jednostki kontrolowanej przysługuje prawo zgłoszenia na piśmie umotywowanych zastrzeżeń do wystąpienia pokontrolnego, w terminie 21 dni od dnia jego przekazania. Zastrzeżenia zgłasza się do dyrektora Delegatury NIK w Warszawie.

Warszawa, dnia 25 lipca 2017 r.

Kontroler

Krzysztof Matyjasiak
główny specjalista kontroli państwowej

Najwyższa Izba Kontroli
Delegatura w Warszawie

⁵⁷ W 2015 r. projekt POIR 3.2.1-15 (tuby) prace badawczo-rozwojowe zlecone Politechnice Gdańskiej dot. produktu w postaci tub polietylenowych z zabezpieczeniem mikrobiologicznym, w 2016 r. projekt POIR 3.2.1-16 (laminaty) prace badawczo-rozwojowe zlecone Politechnice Gdańskiej.

⁵⁸ W 2016 r. projekt POIR 3.2.1-16 (laminaty), tj. „Sposób wytwarzania laminatu siedmiowarstwowego oraz laminat siedmiowarstwowo.”

⁵⁹ Dz.U. z 2017 r. poz. 524.